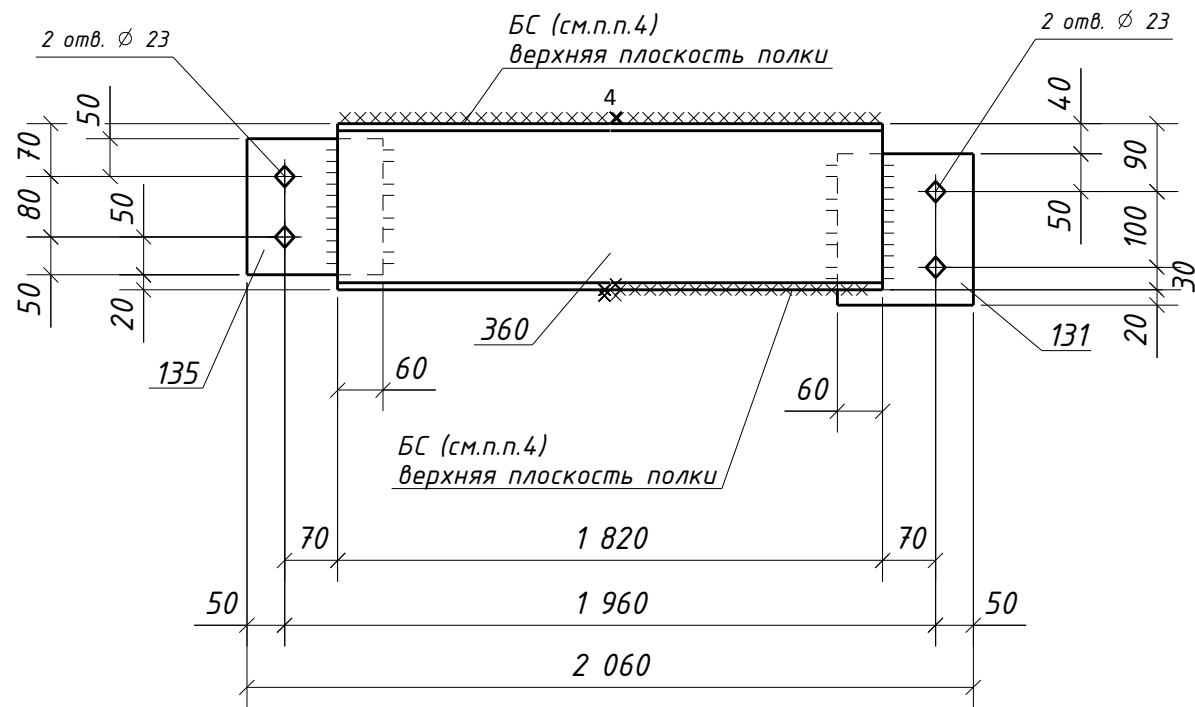
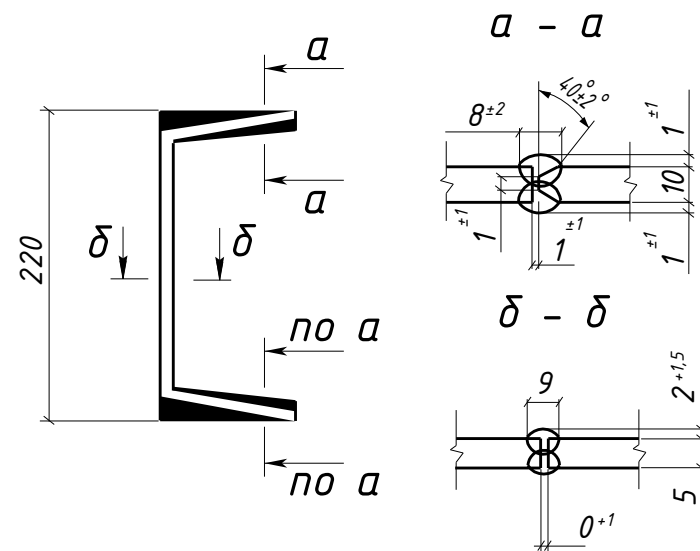


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Типовой стык для Швеллер22П/У швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-18	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	135	1	-8х180	180	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	360	1	Швеллер22П	1820	38.1	38.1		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							42.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-18	4	42.8	171.2
Итого:		171.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	17.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	152.4
Масса напл. металла:			1.6
Итого:			171.2

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	58	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Балка 2Б7-18			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						